

Область применения

Используется для сварки в нижнем положении конструкционных сталей с пределом прочности 550МПа - 600МПа, применяемых в машиностроении, изготовлении металлоконструкций и сосудов давления.

Описание

SM-80G это проволока сплошного сечения для сварки стыковых и угловых швов в нижнем положении, с применением высоких сварочных токов в среде чистого CO₂. Данная проволока позволяет получить относительно большой коэффициент наплавки, что повышает производительность сварки.

Даёт хорошее формирование шва, и обеспечивает высокие показатели ударной вязкости.

Технологические особенности сварки

- ① Сварку производить в чистом CO₂.
- ② Расход защитного газа примерно должен быть на уровне 25л/мин.
- ③ При сильном ветре, используйте защитный экран.
- ④ При уровне сварочного тока до 250 А, вылет электрода должен быть в пределах 6~15 мм. При уровне сварочного тока более 250 А - вылет электрода должен составлять 15~25 мм.

Положения сварки

Ток

Защитный газ



1G 2F
(PA) (PB)

DC +

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Ti
0.06	0.81	1.85	0.018	0.007	0.27	0.15

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
580	660	24	-20	120

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

ABS	Диам., (мм)	1.2	1.4	1.6	Катушка, кг	15	20
		Ball Pac					

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диам., мм F & HF	1.2	1.4	1.6
	200~350	280~500	300~550